RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEŃ BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. **WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA**

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań | Adres: **Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18** Telefon 1826, 1827, 2832 | Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. **Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.**

Nr. 22 **Poznań, dnia 25 listopada 1928** **Rok II**

Etyka kupiecka.

W „Świecie Kupieckim" ogłasza p. Roman Bryk-czyński cenne uwagi na temat etyki kupieckiej, którymi dzielimy się z naszymi czytelnikami.

Współżycie ludzi między sobą i ich stosunek do t. zw. społeczeństwa regulują ustawy państwowe, ujmujące w swe ramy wszelkie czynności człowieka. Przekroczenie lub niewypełnienie nakazu ustaw zagrożone jest karami, których rodzaj i wysokość zależny jest od stopnia winy. Bez jednolitych ustaw nie można sobie wystawić współżycia społecznego., następuje anarchja, powodująca bezład organizacji. Jednakże najlepiej nawet opracowane ustawy nie mogą przewidzieć wszystkich wypadków, zachodzących w życiu, braki tego rodzaju usunąć musi prawo zwyczajowe a w pierwszym rzędzie poczucie etyczne poszczególnego członka społeczeństwa. Podczas gdy o fakcie przekroczenia granic, zakreślonych ustawą decyduje niezawisłe sądownictwo, kryterjum nad tem, co zgodne jest z pojęciem etyki lub nie, jest rzeczą sumienia. Nie ma więc ściśle zakreślonych ram, służących do rozpoznania złego od dobrego, wszystko zależy od mniej lub więcej rozwiniętego poczucia etycznego.

Nie chciałbym tutaj analizować pojęcia etyki z filozoficznego punktu widzenia, lecz muszę zagadnieniu temu poświęcić kilka słów o tyle, ile to dotyczy stosunków handlowych. Okres powojenny, obok wielu innych niepożądanych naleciałości, dał nam pewne rozluźnienie zasad, inaczej mówiąc, obniżenie poziomu etycznego w całem społeczeństwie. Dążenie do łatwych zarobków, do użycia przyjemności życia za wszelką cenę, stworzyło typ aferzystów, dla których nakazy etyki są zupełnie niezrozumiałe, a jedynym hamulcem mniej lub większa obawa przed kolizją z kodeksem karnym. Razem z elementami, żadnej łączności z kupiectwem nie mającemi, które podszywają się pod miano kupców, przesiąkać zaczął ich sposób myślenia i ich zapatrywania na etykę. Nie mam oczywiście na myśli kupiectwa polskiego jako całości, lecz zdawać sobie musimy sprawę z tego, że kupiectwo o wschodnim sposobie myślenia jest mniejszą częścią społeczności, zajmującej się handlem na ziemiach polskich, której ideologja pozatem jest zasadniczo różna od naszej. Bronimy się przed naporem wschodniej konkurencji na ziemie Polski zachodniej, brońmy się też przed narzuceniem nam wschodnich zasad w handlu.

Czasy zastoju w handlu, ciasnoty gotówki okazują się nazewnątrz najdobitniej przez zarządzenia nadzorów sądowych i zgłaszania upadłości. Jeśli nadzór lub upadłość traktować będziemy mogli jako nieszczęście, które spotkało kupca i jeśli warunki danego przedsiębiorstwa potwierdzą to mniemanie, to możemy być przekonani, że tylko ten kupiec dopuści do tej smutnej ostateczności, kto już innego ratunku oczekiwać nie może, lecz jeśli się, jak się to niestety zdarza, nadzór sądowy lub upadłość uważa za drogę do łatwego zbogacenia się kosztem swoich wierzycieli, to dowodzi to zupełnego zaniku zmysłu krytycznego dla stwierdzenia tego, co w potocznej mowie nazywa się oszustwem.

Na wypadki tego rodzaju ustawy coprawda przewidują sankcje karne, lecz niemieckie przysłowie mówi w przenośni „że tego sądzą, kogo oskarżono". W wielu wypadkach niestety wierzyciele nie zadają sobie trudu, żeby zbadać do gruntu położenie upadłego dłużnika, aby stwierdziwszy nadużycia, wnieść do sądu skargę o oszukańczą upadłość. Mówię „niestety" gdyż zbadanie interesów upadłego przedsiębiorstwa leży nietylko w interesie własnej kieszeni wierzycieli i honoru dłużnika, ile przedewszystkiem kupiectwa jako całości. A łatwo jest dla osobnika o giętkiem sumieniu zbogacić się kosztem wierzycieli. Wystarczy prowadzić rok lub dwa interes, regulować rachunki początkowo punktualnie, następnie cokolwiek przeciągać. Kupuje się towaru np. za 300 000 zł na kredyt i przeprowadza t. zw. akord, ofiarując wierzycielom w najlepszym razie 50% ich należności, a zachowując resztę, czyli 150 000 zł po odliczeniu ewtl. kosztów jako czysty zysk i nagrodę za genjalnie przeprowadzoną „transakcję". Wierzyciele się zazwyczaj godzą, obawiając się stracić bezzwrotnie całą

pretensję. A zbadanie istotnego stanu rzeczy jest przecież nie tak bardzo trudne. Przeprowadzenie porównania osiąganych obrotów do zapasów towaru wzgl. długów daje możność stwierdzenia w przybliżeniu, czy upadłość jest smutną konsekwencją złego stanu przedsiębiorstwa, czy też jest fikcją. Obawa stracenia całej należności mimo to nie jest tak nieuzasadnioną. Praktyka uczy, że mimo teorytycznie istniejących sankcyj karnych, faktycznie wierzyciel w zupełności jest zdany na uczciwość dłużnika. Jeśli niesumienny dłużnik ma zamiar poszkodować wierzyciela, to trudnem zadaniem będzie, mimo namacalnych dla fachowca dowodów, spowodować jego ukaranie, a przedewszystkiem wyegzekwowanie wierzytelności. Nie mam zamiaru roztrząsać wszystkich powodów, które w praktyce bronią niesumiennego dłużnika, lecz wskazać muszę na bijące w oczy niedomagania procedury sądowej. Jako pierwszy i najgłówniejszy uważać należy ogólny brak sądów handlowych. Przyczynia się następnie do nieufności wierzyciela łatwość, z którą udziela się nadzory sądowe. Bilansy, w których pozycje są częściowo fikcyjne lub przeholowane, służą do wykazania majątku tam, gdzie faktycznie istnieje upadłość dłużnika. W wielu wypadkach mianuje się kuratorami ludzi, może nawet uczciwych i obrotnych, lecz w każdym razie mało obeznanych z czynnościami kupieckiemi. Sędzia-prawnik przy całej znajomości przepisów prawnych z natury rzeczy nie może znać tak tajników życia gospodarczego, jak bezpośrednio stykający się z nimi kupiec, a przywołanie ekspertów czyli biegłych nigdy nie zastąpi stałego współdziałania.

Niestety machinacje te, których ofiarą padają wierzyciele, nie przyczyniają się do wyrobienia kupiectwu naszemu dobrej renomy. W szczególności zagraniczni eksporterzy, nie odróżniający z natury rzeczy solidnego handlu polskiego od aferzystów tego pokroju odnoszą się na ogół bardzo sceptycznie do firm polskich. Można zauważyć, że tam, gdzie zagranica sprzedaje towar na otwarty rachunek, dzieje się to zawsze po naocznem przekonaniu się o solidności firmy. Z kredytów korzystają prawie wyłącznie firmy zasiedziałe, które swoją solidność podczas dłuższego istnienia przedsiębiorstwa umiały udowodnić, z nowszych zaś tylko te, których właściciele znani są z tego, że kierują się w swych interesach czystością zasad.

Często wspominamy z żalem czasy, gdy wierzyciel miał do swojego dłużnika pełne zaufanie. Nie można się ograniczać tylko do wspomnień minionych lat, należy nam dążyć do tego, żeby w handlu zapanowało znów wzajemne zaufanie. Cel ten możemy osięgnąć tylko wtedy, gdy podniesie się poziom etyczny, gdy będziemy mieli odwagę każde łajdactwo napiętnować, rzecz każdą nazwać po imieniu.

Handel więcej dzisiaj niż kiedykolwiek stoi kredytem. Gdy każdy kupiec bez wyjątku będzie sobie zdawał sprawę z tego, że operując towarem kupionym na kredyt nie gospodarzy własnym groszem, lecz jest szafarzem części majątku oddanego mu w zaufaniu przez wierzycieli, wówczas niejeden niezbędny wydatek przedstawiać się będzie w innem świetle.

W szczególności pamiętać należy o tem przy dysponowaniu pieniędzmi na cele osobiste. Niejeden kupiec, widząc dobrze zaopatrzony magazyn swój, skłonny jest zapomnieć o tem, że tylko część towaru, czasem nawet bardzo nieznaczna, jest jego własnością. Upajając się imaginacyjnym dobrobytem, szafuje na lewo i prawo pieniędzmi na cele nieproduktywne, aż trudności finansowe pokażą mu, że więcej wydał jak posiadał.

Mówiłem na wstępie, że rozumiem wypadki, które mogą kupca wprowadzić w kłopotliwe położenie, a nawet spowodować upadłość. Nagła stagnacja, wypowiedzenie kredytu, straty na cenie towaru mogą poważnie zachwiać egzystencję kupca. Naogół jednakże trudności finansowe powstają przez źle pojętą walkę konkurencyjną. Zrażony i zaniepokojony zastojem w handlu, stara się niejeden kupiec bić konkurencję, redukując ceny swoje do minimum, częstokroć nawet poniżej własnej ceny kosztów, o pokryciu kosztów handlowych itp. wcale nie myśląc w błędnem mniemaniu, że zwiększony obrót pozwoli pokryć wszystkie wydatki. Jeśli kupiec tak postępuje, to sam ponosi winę niepowodzeń. Chcąc egzystować, trzeba we wszystkiem umieć utrzymać miarę. Jeśli koszta handlowe są w stosunku do obrotów za wysokie, to oczywiście nie można dowolnie podwyższać cen towarów, gdyż również wobec klijentów obowiązuje etyka kupiecka, nie pozwalająca za świadczenia brać więcej niż są warte, tylko wówczas należy dążyć do zmniejszenia wydatków drogą oszczędności.

Dążenie do podwyższenia obrotów przy zaniechaniu rozsądnej kalkulacji kupieckiej nazwać trzeba bardzo ryzykownem, gdyż prędzej lub później prowadzić musi do finansowej ruiny.

Polska z małemi wyjątkami nie może się chlubić firmami handlowemi, pozostającemi przez dziesiątki i setki lat w posiadaniu jednej rodziny. Biorąc za wzór kraje zachodnie powinniśmy dążyć do stworzenia sobie dynastyj kupieckich. Pierwszą i główną podwaliną tego będzie stosowanie zawsze i wszędzie zasad zgodnych z najwyższemi wymaganiami etyki kupieckiej.

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Nowa umowa drzewna polsko-niemiecka.

Po dwudniowych obradach delegacji przemysłowców drzewnych niemieckich z przedstawicielami przemysłu polskiego drzewnego, zainicjowanych przez Radę Naczelną Związków Drzewnych w Polsce, w związku z wygasającym dnia 30 b. m. układem drzewnym polsko-niemieckim — obie delegacje, kierując się chęcią umożliwienia dalszego rozwoju nieskrępowanego obrotu drzewnego między obu państwami, wyraziły zgodne życzenie, aby rządy obu krajów rozpoczęły niezwłocznie wymianę zdań na okres przyszłego roku. Obie strony, reprezentujące sfery przemysłowe Polski i Niemiec, w podpisanym obopólnie protokóle, zamykającym obrady, wyrażają przeświadczenie, że układ normujący obrót drzewny między obu krajami, winien się oprzeć na następujących podstawach:

1. Strona niemiecka uważa zakaz przywozu materjałów tartych, a tem samem dotychczasową zasadę kontyngentowania przywozu materjałów tartych za zbędne. Cło przywozowe na materjały tarte winno wynosić, jak dotychczas, 1 markę za 100 kilo.

2. Strona polska wypowiada się za wolnym wywozem drewna nieobrobionego wszelkich gatunków; dotychczasowe cła wywozowe polskie na wywóz do Niemiec drewna okrągłego winny być utrzymane do 1-go grudnia 1929 r. w niezmienionej wysokości, z tem jednak, że cło wywozowe na olszę winno być obniżone do 1,1 zł za 100 kg.

3. Przedstawiciele strony niemieckiej nie mają żadnych zastrzeżeń co do udzielenia Polsce kontyngentu przywozowego w wysokość 20 000 m^3 dykt (poz. 615 b. niemieckiej taryfy celnej) i 5 000 m^3 fornierów (p. 616 a, niemieckiej taryfy celnej).

4. Wszystkie pozostałe postanowienia dotychczasowego układu polsko-niemieckiego winny być utrzymane w mocy na okres następnego roku.

5. Umowa w sprawie ukształtowania taryf kolejowych, mających zastosowanie do obrotu drzewnego z Polski do Niemiec, z dnia 30 listopada 1927 r. winna obowiązywać nadal do 30 listopada 1929 r.

Zgodnie z postanowieniem protokółu, uczestnicy narady przedłożą go swym rządom i będą się starali, by ustalone zasady zostały zrealizowane przez rządy w nowym układzie drzewnym. Obie strony wyraziły zgodny pogląd, że mający być zawarty układ drzewny, nie może w niczem przesądzać przyszłego traktatu handlowego polsko-niemieckiego, a jedynie winien stworzyć pewne podstawy kalkulacyjne dla handlu i produkcji na przeciąg jednego roku, względnie do chwili dojścia do skutku traktatu handlowego.

Po podpisaniu uzgodnionego protokółu przez obie strony, dalsze obrady dotyczyły wzajemnych wyjaśnień odnośnie zwyczajów handlowych, stosowanych w obrocie drzewnym między obu krajami. Również omawianą była sprawa ustalenia stałych sądów polubownych dla rozstrzygania ewentualnych zatargów, jakie mogłyby wyniknąć na tle wzajemnych stosunków handlowych.

Słownik fachowy papiernika.

Zellstoff techn. rein — błonnik drzewny;
Zellstoff, fest — włóknik ścisły; celuloza ścisła;
Zellstoff, gebleicht — włóknik bielony; celuloza bielona;
Zellstoff, harter — włóknik twardy; celuloza twarda;
Zellstoff langfaserig — włóknik długowłóknisty; celuloza długowłóknista;
Zellstoff, leicht bleichbarer — włóknik łatwobielny; celuloza łatwobielna;
Zellstoff weicher — włóknik miękki; celuloza miękka;
Zellstoffabrik — fabryka włóknika; fabryka celulozy;
Zellstoffabrikation — fabrykacja włóknika; fabrykacja celulozy;
Zellstoffentwasserungsmaschine — odwodniarka celulozy;
Zellstoffholz — drewno do wyrobu celulozy; drewno do wyrobu włóknika;
Zellstoffgewinnungsverfahren — metoda dobywania włóknika; metoda dobywania celulozy;
Zellstoffkarton — karton włóknikowy; karton celulozowy;
Zellulose — celuloza; błonnik drzewny;
Zellulosebrei — papka błonnika;
Zelluloseglashaut — celulozowa błona szklista;
Zellulosemacher — wytwórca celulozy;
Zentrifugal (Schleuder) Sortierer — sortownik odśrodkowy;
Zerfaserer — rozwłókniarka; strzępiarka;
Zerfasern der Makulatur — rozstrzępianie makulatury;
Zerfaserungsmaschine — maszyna rozstrzępiająca; rozstrzępniarka;
zerreiben der Makulatur — roztarcie makulatury;
Zerkleinerungsarbeit — robota rozdrabniania;
zerreissen der Makulatur — rozdrobnienie makulatury;
Zersetzungsprodukte des Holzes — produkty rozkładu drewna;
Zentralantrieb — zapęd skupiony;
Zentralölapparat — smarownica centralna; oliwnica centralna;
Zentratorkuppelung — sprzęgło tarcicowe;
zentrifugal — centryfugalny, odśrodkowy; odśródpędny;
Zentrifugalbeschleunigung — przyspieszenie odśrodkowe;
Zentrifugalmaschine — odśrodkowiec;
Zentrifugalmühle — rozdrabniacz rzutowy; młynek cepowy;
Zentrifugaltrockenmaschine — suszarka odśrodkowa;
Zentrifugaltrocknung — suszenie w wirówkach;
zentrisch — centralny; współśrodkowy;
zerbrechlich — kruchy; łamliwy; łomiasty;
Zerbrechlichkeit — kruchość; łamliwość;

GŁÓWNA HURTOWNIA
I WYDAWNICTWO
POCZTÓWKI
WYCINANKI - SKŁADANKI - BUDOWNICTWO z KARTONU - ŚCIANKI DO KALENDARZY ETC.
16.000 WZORÓW
1902 ROK ZAŁOŻENIA 1902
FR. KARPOWICZ
Warszawa, Marszałkowska 151
CENNIKI WYSYŁAM BEZPŁATNIE!!!

zerfasern — rozwłóknić, rozstrzępić, strzępić; rozdzierać włókna;
zerhacken — rozrąbać, rozsiekać;
zerkleinern — rozdrabniać; miażdżyć;
Zerkleinerung — rozdrabianie; rozdrabnianie;
Zerkleinerung, feine — rozdrabnianie drobne;
Zerkleinerung, grobe — rozdrabnianie wstępne;
Zerkleinerungsmaschine — rozdrabniarka;
Zerkleinerungsvorrichtung — rozdrabniacz;
zerlegbar — rozdrabialny; rozkładalny;
zermahlen — mleć; zemleć;
zerquetschen — rozgnieść; zmiażdżyć;
zerquetscht — zmiażdżony;
Zerquetschung — zmiażdżenie; miażdżenie;
Zerreissapparat — rozdzieracz; przyrząd rozdzierający;
zerreissbar — rozerwalny; rozdarliwy;
Zerreissbarkeit — rozerwalność; rozdarliwość;
zerreissen — drzeć; podrzeć;
Zerreisen — rozdzieranie; rozrywanie; roztarganie; rozszarpanie;
Zerreisser — rozrywacz szmat; roztargacz szmat;
Zerreissfestigkeit — wytrzymałość na rozerwanie;
Zerreissmaschine — rozwłókniarka; maszyna do rozrywania włókien;
Zerreissprobe — próba rozerwania;
Zerreissung — rozerwanie; rozszarpanie;
Zerreissversuch — doświadczenie nad rozerwaniem; doświadczenie nad rozrywaniem;
zerspalten — rozłupać;
zerstampfen — tłuc; potłuc; stłuc; utłuc;
zerstäuben — rozpylać;
Zerstäubung — rozpylenie;
Zerstäubungsdüse — rozpryskiwacz;
Zerstosser — miażdżarka wałkowa;
Zerteilungsmühle — młynek rozdrabniający;
Zichorienpapier — papier cykoryjny;
Ziehbarkeit — rozciągalność; rozciągliwość; ciągliwość;
Zirkelsäge — piła kołowa; piła okrągła; piła obrotowa;
Zirkularsäge — cyrkularka; piła obrotowa; piła tarczowa; tarczówka;
Zone — strefa;
Zubehör — przynależność; przynależytość;
Zubringer — zasilacz;
Zuflussdampf — para wlotowa;
Zuführung — doprowadzenie; zasilenie (wodą itp.);
Zuführwalze — walec doprowadzający;
zurückbleiben der Umfangsgeschwindigkeit — wstrzymywanie się prędkości obwodowej;
Zusatz — dodatek; przydatek;
Zuschlag — oddatek;
Zuschütte — dosypka;
zuschütten — 1. dosypać; 2. zasypać;
Zuschüttung — 1. dosypanie; 2. zasypanie;
Zustand — stan;
Zutritt, gleichzeitiger der Lauge — dostęp równomierny ługu;
Zutritt, gleichmässiger der Lauge — dostęp równoczesny ługu;
zwangläufig — spętany;
zwangläufig durchlaufen — przymusowo przebiegać;
Zwangläufigkeit — jednobieżność;
Zwiebelhautpapier — cebulabłona;
Zwischenraum (zwischen den Walzen) — przestwór (pomiędzy walcami);
Zwischenschicht — międzywarstwa;
Zylinderarmatur — armatura cylindra; osprzęt cylindra;
Zylinderausrüstung — osprzęt cylindra;
Zylinderblock — blok cylindrowy;
Zylinderboden — dno cylindra;
Zylinderflansch — kołnierz cylindra; kreza cylindra;
Zylinderkocher — warnik cylindryczny;
Zylinderkopf — łbica cylindra; głowica cylindra;
Zylinderlänge — długość cylindra;
Zylindermange — kalander;
Zylindermantel — okrywa cylindra; płaszcz cylindra; koszulka cylindra;
Zylinderrollenlager — wałkowe łożysko cylindra;
Zylinderumfang — obwód cylindra;
Zylinderverschraubung — ześrubowanie cylindra;
Zylinderverschluss — zamknięcie cylindra;
zylindrischer Drehkocher — cylindryczny warnik obrotowy;

Fabrykacja celulozy do wyrobu papieru t. z. pergaminowego lub półsiarkowego

(Simili — sulfurisé).

Zebrał i napisał Z. Cencel, inżynier-papiernik.

(p. Rynek Papierniczy Nr. 20, str. 374).

Do wieży takiej wpuszczamy u podstawy dwutlenek siarki w postaci gazu, który wznosi się w przeciwnym kierunku do wody, sączącej się po wapniu, którym wieża jest wypełniona, pozostając z nim w stałym kontakcie, skutkiem czego tworzy się siarczyn wapnia i dwutlenek węgla. Dwutlenek siarki nasyca wodę, czyniąc ją podatną do rozpuszczania siarczynu wapniowego, którego współczynnik rozpuszczalności w wodzie nie zakwaszonej jest nieznany. Tu jest również moment przemiany siałczynu na dwusiarczyn wapniowy. Reakcję tę wyrazić możemy następującemi równaniami:

$$Ca\,CO_3 + SO_2 + H_2O = Ca\,SO_3 + CO_2;$$
$$Ca\,SO_3 + SO_2 + H_2O = Ca\,H_2(SO_3)_2.$$

Drugim sposobem przygotowania rozczynu jest t. zw. sposób kadziowy, którego przebieg jest następujący:

Dwutlenek siarki w postaci gazu znajduje się tu w bezpośredniej styczności z węglanem wapniowym, nie jak w metodzie wieżowej, ze związkiem kalcynacji węglanu, t. zn. z wapnem, zawieszonem w wodzie. Przestrzegać trzeba, aby wapień stósowany był zawsze jednostajnej jakości, używając węglany podwójne, wapniowy i magnezowy, aby ich stosunek do siebie był zawsze równy, gdyż tylko w takim wypadku będziemy mogli osięgnąć równomierny rozczyn dwusiarczynu wapniowego. Zależnie od metody gotowania powinien stosunek magnezu do wapnia i odwrotnie poruszać się w pewnych określonych granicach. Czasopismo „Papier" podaje nam przykłady kompozycji minimalnej i maksymalnej dla metody kadziowej i wieżowej stósowanych w amerykańskich fabrykach celulozy.

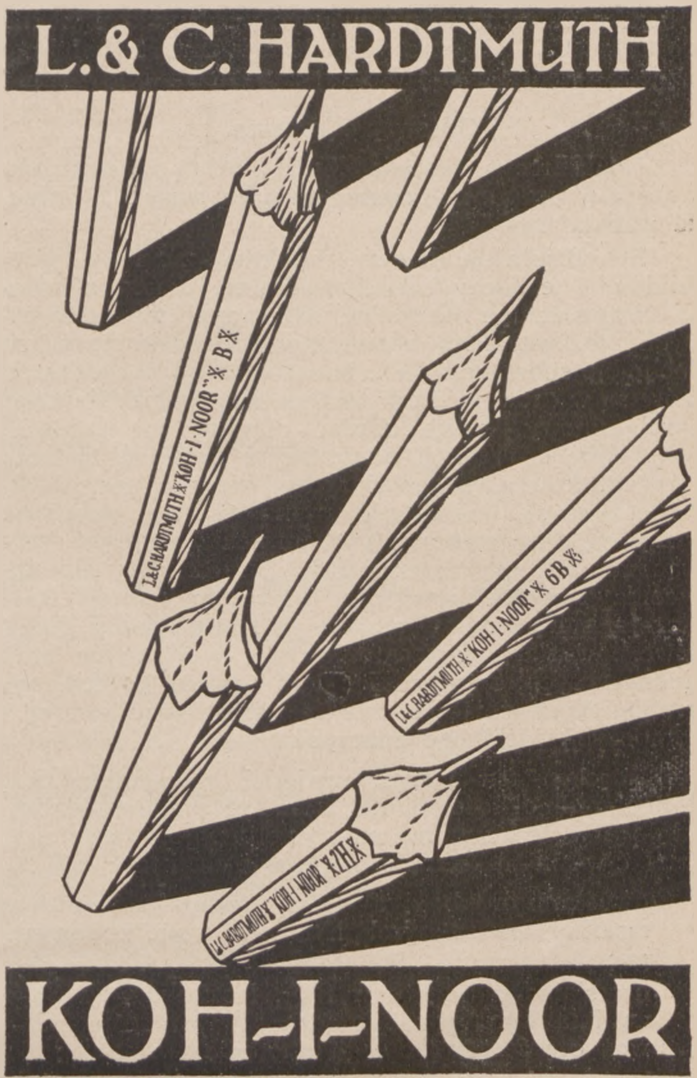
ARNOLD L. HOFFMAN, Warszawa, Skrzynka 434. Poleca: FARBY drukarskie, litograficzne, offsetowe. POKOSTY. Masę walcową
PISMA dziełowe, biletowe, tytułowe. JUSTUNKI (spacje, kwadraty, interlinje, sztabki, sztegi). LINJE mosiężne. FIREMKI. ORNAMENTY i OBWÓDKI. CZCIONKI introligatorskie. STEMPLE, FILETY i OZDOBY do ręcznego złocenia i do prasy. REGAŁY i kaszty.
MASZYNY i przybory drukarskie i introligatorskie z solidnych źródeł na dogodnych warunkach.

Rok założenia 1894
SB 1894
Wszelkie wyroby są zaopatrz. tą marką
Znak fabryczny.

S. Baumgarten
JAROSŁAW (Małopolska)
(Województwo Lwowskie)
DRUKARNIA
Specjalność: Wyroby papierowe.
Poleca jako najtańsze źródło zakupu:
1. Bloki kasowe w różnych gatunkach i wielkościach
2. Książki do przepisywania pod kalką w różnych wielk. i gatunkach
3. Książki-Bilety wstępu w książeczkach od 1-100, 1-250, 1-500 w różnych kolorach
4. Książki rachunk. pod kalką
5. Książki zleceniowe dla podróżujących
6. Kwitarjusze różne gatunki
7. Książeczki: Kasa pobierze i wypłaci
8. Książeczki: Magazyn wyda i przyjmie
9. Książki: Dowód dostawy do przepisywania pod kalką itp.
Proszę żądać cenniki, które odwrotnie przesyłam do łask. przekonania się
HURTOWNIKOM udzielam stosowny RABAT.
Ważne dla działu papierniczego!!

Klisze
Siatkowe
Kreskowe
i Trójbarwne
wykonuje pierwszorzędnie
Zakład Artyst. Chemigraficzny
Antoni Fiedler
POZNAŃ, Długa 11 I.

PAPIER
TEKTURA
Wyłączna sprzedaż
białej tektury fabryki
„GRZEGORZEWO"
GRZEGORZ PAPP
Warszawa, Przejazd 1
TELEFON 404-37 i 268-99



Reprezentacja i skład na Polskę:
BERNARD RATZ - KRAKÓW, CZARNOWIEJSKA 70

Czcionki afiszowe drewniane
oraz ornamenty po cenach najtańszych otrzymać można tylko w znanej wszędzie firmie
W. Zall • Wilno Szopena 5
Egz. od r. 1902 — Złoty medal 1910 — Poszukiwani są agenci

Dla metody wieżowej.

Kompozycja	Węglan o dużym stosunku wapnia		Węglan o dużym stosunku magnezu	
	Max.	Min.	Max.	Min.
Tlenek wapnia	—	54.0	—	30.2
„ magnezu	1.5	—	—	18.8
„ krzemu	—	—	—	—
Żelazo, glin	1.5	—	1.5	—
Związki organiczne	0.5	—	0.5	—

Dla metody kadziowej.

Kompozycja	Węglan o dużym stosunku wapnia		Węglan o dużym stosunku magnezu	
	Max.	Min.	Max.	Min.
Tlenek wapnia	—	93.0	—	56.0
„ magnezu	2.5	—	—	35.0
„ krzemu	—	—	—	—
Żelazo, glin	2.5	—	2.0	—
Związki organiczne	—	—	—	—

Równomierność rozczynu jest bardzo zależną od jakości wapnia. Ostatni winien być twardym jak kamień o ile możności czysty. Ewentualne zanieczyszczenia w masie kamienia winny być rozłożone jednostajnie, nie skupione np. w formie warstw, gdyż zanieczyściłyby nam bardzo szybko kratę wieży.

Wapień bardzo miękki rozpada się łatwo, wskutek czego przeszkadza, o ile jej nie wstrzymuje całkowicie, należytej cyrkulacji gazu w wieży. Prócz tego staje się powodem nadzwyczajnych wahań proporcji wapna w rozczynie.

Węglan zawierający wielki stosunek Ca a nieznaczny magnezu jest pożądanym przy systemie wieżowym, gdyż w przeciwnym razie, przy węglanie o większym stosunku magnezu, wchodzi ten ostatni jako pierwszy w reakcję i powoduje rozpadanie się kamienia, czemu powinniśmy się starać zapobiec.

Będąc więc zmuszeni stosować kamień o wysokiej zawartości magnezu — należy kratę wieżową wznieść o kilka metrów wyżej, nie zapominając naturalnie o tem, że ostatnia winna być czyszczoną bardzo często. W wypadku, kiedy $CaCO_3$ będzie prawie czysty, stwierdzimy również przeszkodę w danym kierunku i zaobserwujemy mianowicie nadmierne tworzenie się gipsu w wieży, jak również i w warnikach. Chcąc uniknąć możliwych komplikacji, należałoby zastosować połączenie węglanu wapnia jak najkorzyst-

niejszego. Wynika z tego, że przy operacjach sposobem wieżowym winniśmy użyć węglanu o wysokim stosunku Ca; podczas gdy do systemu kadziowego użyjemy węglanu o wysokiej zawartości Mg.

Gotowanie drewna.

Dwusiarczyn wapnia $Ca H_2 (SO_3)_2$ jest rozpuszczoną w wodzie mieszaniną związku gazu SO_2 i tlenku wapnia $Ca O$.

SO_2 działa na drzewo, redukując zupełnie lignocelulozy i celulozy nierozpuszczalne, działa również na rozpuszczalne pochodne substancyj nie celulozowych. Pod względem chemicznym nie wiele się różnią pochodne substancji nie celulozowych od pochodnych, które są w drewnie. Podczas operacji zwalnia się kwas pyroligninowy, który, bardzo odporny na działanie SO_2, dąży do reakcji odwrotnej z celulozą, tworząc związek, którego kwas siarkowy nie rozpuszcza. Tu rozpoczyna się działalność wapna. Wapno, wchodząc w reakcję z utworzonym kwasem neutralizuje go, tworząc związek nierozpuszczalny. Zasada służy do nasycenia związku kwaśnego, przyczem rozkład taki ułatwia sulfonację i reakcję SO_2 na grupy ketonowe. Dwusiarczyn powoduje dalej kondensację grup aldehydowych, wstrzymując tem samem reakcję odwrotną. Rozważając to, możemy sobie zdać sprawę z kompozycji idealnego rozczynu.

Rozczyn ten winien zawierać maksymum SO_2 wobec średniej ilości wapna, t. zn. być w stałym stosunku do SO_2. Rozczyn nie należycie przygotowany może działać w innym kierunku jak powinien, i tak:

dwusiarczyn ubogi a tlenek wapnia nie zwalnia zupełnie kwasu pyroligninowego i nie zobojętnia go;

dwusiarczyn bogaty w SO_2, lecz ubogi w $Ca O$ zwalnia kwas pyroligninowy, przyczem jednakowoż część tego podlega reakcji odwrotnej.

Rozczyn ubogi w SO_2 a bogaty w $Ca O$ posiada nadmiar wapnia, który jest nadzwyczaj szkodliwy, bo wapno osiada w postaci siarczanu wapnia (gipsu) nierozpuszczalnego na kawałkach drzewa, tworząc przeszkodę fizyczną w działalności SO_2. Ostatnie tłumaczy nam także fakt, dlaczego celuloza z dna warnika jest zawsze twardszą, aniżeli reszta.

Prócz tego — tworzy wapień, działający sam na drewno, związek celulozowy, nie podlegający działaniu SO_2. Jednem słowem winien dobry rozczyn dwusiarczynowy zawierać dostateczną ilość SO_2, ażeby uwolnić kwas pyroligninowy z drewna i ścisłą ilość wapnia, ażeby uwolniony kwas podlegał natychmiastowemu zobojętnieniu. Równowaga ta zdaje się być najważniejszym moentem. Tak jednak nie jest, kiedy porównamy teorję z praktyką. C. d. n.

Przegląd zagraniczny

Hiszpanja. Prezes ministrów hiszpańskich de Estella zwiedził w tych dniach w Toloza znajdującą się największą w kraju fabrykę papieru Papelera Espanola. Fabrykanci papieru dziękowali prezesowi ministrów za opiekę rządu nad fabrykami papieru w Hiszpanji i oświadczyli, że zamierzają teraz w Toloza rozpocząć budowę fabryki papieru gazetowego, w której ustawioną zostanie najbardziej produktywna maszyna do wyrobu papieru gazetowego, jakiej obecnie niema w całej Europie. — Donosi o tem dziennik paryski „Le Figaro".

Anglja. Firma „Standard Wood Pulp. Co., Ltd." w Londynie, kierowana przez p. Percy Tarbutt, ogłosila niedawno sprawozdanie o powiększeniu należącej jej ścierni drewna w Rizor, w Szwecji. Według tego zakład rzeczony z styczniem roku przyszłego będzie zdolny wyprodukować 75.000 tonn masy drzewnej rocznie. Dotychczas zdolność produkcyjna tej ścierni wynosi 37.000 tonn rocznie. Produkcję roku przyszłego już teraz wyprzedano z zyskiem 15 szylingów na tonnie, co za całoroczną produkcję wyniesie przeszło 56.000 funtów szterlingów zysku. Ściernia drewna, o której mowa, stanie się nietylko największą w całej Skandynawji, lecz będzie też najracjonalniejszą i najlepiej urządzoną na całej kuli ziemskiej. Położoną jest nad wybrzeżem morza i latem czy zimą może żeglugą towar wysyłać w świat. Na zakup pierwotnego zakładu firmy spółkowej Rizor Traemassefabriken oraz na budowę nowego zakładu wydano 180.000 funtów szterlingów. Powzięto zamiar w połączeniu z istniejącą ściernią drewna zbudować fabrykę sulfitowej masy papierowej. Zapadła też uchwała, ażeby akcjonarjuszom uprzywilejowanym wypłacić 7,5 procent dywidendy rocznej już podczas budowy fabryki i dywidendę tę w przyszłości wypłacać kwartalnie naprzód.

Japonja. Zapotrzebowanie papierów w kraju wzrasta, wobec czego związek japońskich fabrykantów papieru postanowił zmniejszyć ograniczenie produkcji papieru od października r. b. z 10 na 6 procent. Domagano się, ażeby zupełnie znieść ograniczenie produkcji papierniczej, jednakże zaniechano tego ze względu na to, że wobec stale wzrastającej zdolności produkcyjnej japońskich fabryk papieru istnieje obawa nadmiaru produkcji. Ceny za celulozę nieco podwyższono. Zagranica w ostatnim czasie mniej się troszczy o rynek japoński; ponowna zniżka yena utrudnia dowóz towaru zagranicznego.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

Papiernictwo.

(Ciąg dalszy).

e) Półmasa szmaciana.

Szmaty, t. zn. znoszone tkaniny lniane i bawełniane, worki jutowe, nieużyteczne powrozy i liny, nowe skrawki materjałów z pracowni konfekcyjnych i t. p. stanowiły najstarszy surowiec papierniczy. Kiedy obecnie ilościowo tylko 2 proc. materjałów tych zużywa się na ogólny stosunek surowców papierniczych, to trzeba szmaty jednak pod względem ceny znacznie wyżej ocenić, ponieważ z czystej masy szmacianej, wzgl. z mieszaniny tejże z innemi masami papierniczemi wyrabia się dziś wyłącznie wysokowartościowe papiery. (Papiery dokumentowe i najlepsze listowe, papiery do druku miedziorytów i do rysowania, pa-

SĄD KONKURSOWY
PIERWSZYCH TARGÓW PÓŁNOCNYCH
I WYSTAW,
ROLNICZO-PRZEMYSŁOWEJ,
REGJONALNEJ.

WILNO, UL. AD. MICKIEWICZA 24 M 3.

Wilno,dn. 9 września 1928 r.

Do

Fabryki Ołówków i Wyrobów Galalitowych
"Lechistan" S-ka Akc.
w Warszawie.

Niniejszem mam zaszczyt zawiadomić, iż Sąd Konkursowy odznaczył firmę WPanów Dyplomem na medal złoty.

Podając powyższe do wiadomości W.P.pozostaję
z wysokiem poważaniem

/-/ Józef Korolec
Prezes Sądu Konkursowego

piery normalne i banknotowe, lepsze bibuły i papiery do filtrowania, papiery jedwabne i do papierosów, surowe papiery do wyrobu papieru pergaminowego, celuloid i fibra wulkanizowana).

Wełna i jedwab nadają się do fabrykacji papieru z powodu ich niedostatecznej spilśnialności tylko w wypadkach wyjątkowych i tylko jako dodatek do innych materjałów do papieru grubego, małowartościowego. Szmaty papiernicze stanowią głównie płótno, bawełna, w mniejszej mierze tkaniny jutowe i ramjowe lub odpadki powrozów i lin konopnych i manilowych. Włókna nowe nie wchodzą z powodu ich wysokiej ceny w rachubę, a często nie nadawałyby się nawet do wyrobu papieru, ponieważ materjały będące w użyciu (znoszenie i pranie) nabywają pewien stopień miękkości i pulchności, która często, choć też nie zawsze, jest pożądaną. Łączność najdrobniejszych włókienek w niciach tkaniny jest już w pewnej mierze rozluźniona, tak, że roztworzenie w oddziale półmasowym, jakoteż w papierni, uskutecznia się łatwo. Papier najlepiej zlany, najprzedniejszy, najgładszy i najmocniejszy obok twardości i dźwięku, pochodzi ze szmat lnianych. Papier ze szmat bawełnianych jest z powodu naturalnej elastyczności włókna bawełnianego gąbczasty, miękki, wsysalny; stąd nie przerabia się bawełny samej, ale zwykle w mieszaninie szmat lnianych (lub włóknika). Najwięcej włókien bawełnianych zawierają papiery szmaciane do druku wklęsłego, do filtrowania i bibuła, ponieważ wymagamy od nich wysokiego stopnia wsysalności obok znacznego stopnia miękkości. Mocne, uchwytne papiery litograficzne zawierają większy odsetek szmat lnianych; dodatek bawełny wpływa na wsalność farb litograficznych. Szmaciane papiery dziełowe otrzymują również dodatek bawełny, aby zwiększyć możliwość beznagannego druku na nich. Przytoczone postronki, powrozy, liny konopne wzgl. manilowe wydają również mocny papier, który nie należy jednak do papierów przednich, białych. Służą one szczególnie do wyrobu papieru mocnego do opakowania, przyczem nadmienić nam wypada, że w handlu znajdujące się papiery i kartony linowe i manilowe nie zawsze składają się z tych surowców. Dziś wyrabia się bowiem takowe z włóknika, często nawet z dodatkiem ścieru drzewnego.

Z różnych rodzajów włóknika jest włóknik sodowy najbardziej zbliżony do półmasy szmacianej. Włóknik siarczynowy, przygotowany podług systemu Ritter-Kellner'a, podobniejszy do włókna bawełnianego, podczas kiedy pośrednio gotowany przypomina włókno lniane pod względem trwałości i bielenia.

Fabrykant papieru otrzymuje szmaty podobnym sposobem, jak to podaliśmy uprzednio przy makulaturze. Od domu do domu chodzący szmaciarz jest

dobrze znaną osobistością. Po przesortowaniu oddaje on swój towar hurtownikowi, albo też wprost do papierni. Kobiety i dziewczęta uskuteczniają dalszą pracę sortowniczą, która nie dotyczy tylko gatunku szmat (płótno lub bawełna), ale ich koloru, czystości, stopnia zużycia itd. Czem dokładniej przeprowadzi się sortowanie, tem równomierniejszą będzie masa papiernicza przy minimalnej stracie włókna. Ilość rozdzielanych gatunków szmat wynosi często 30 i więcej.

Związek niemieckich fabrykantów papieru, do którego i my się stosujemy, ustanowił 8 listopada 1873 następujący podział szmat:

1. Mocne, czyste białe płótno, płótno na koszule, przedniego gatunku.
2. Mocne, czyste białe płótno, płótno na koszule, średniego gatunku.
3. Zabrudzone białe płótno, płótno na koszule, średnie i grubsze.
4. Zabrudzone zgrzebne płótno, szary i przedni cwelich, kruche, zabrudzone płótno białe i półbielone, płócienne ścierki.
5. Mocny, przedni jasnoszary cwelich, też szary jak i nowy, przednie, mocno półbielone spodnie cwelichowe i także podszewka.
6. Teżsame szmaty, średniej jakości.
7. Zgrzebny i mocny cwelich, zgrzebne i mocne spodnie, cienkie worki bez paździerzy.
8. Szare płótno workowe i cwelichowe, oraz płótno workowe z paździerzami.
9. Płócienne odpadki tkalne i przędza.
10. Cwelich pakowy i workowy ze zgrzebiem i zdziorami, zwykły raper, płaty do szorowania.
11. Worki konopne, gruba tkanina konopna.
12. Juta.
13. Dobre postronki i nie smołowane liny.
14. Smołowane liny, sieci i zwykłe postronki.
15. Płótno kolorowe w jasnych kolorach.
16. Płótno modre, czyste, mocne.
17. Płótno ciemno barwione, katuna, płócienne pończochy.
18. Płótno barwione indygiem.
19. Biała, cienka bawełna i nowe odpadki, cienki biały batyst.
20. Biała bawełna średniej jakości, zabrudzony biały batyst.
21. Półbiała średniej jakości katuna jako i szara, jasny barchan.
22. Jasne kolorowe odpadki bawełniane, jasna katuna.
23. Ciemnokolorowe odpadki bawełniane, ciemna katuna.
24. Ciemnoniebieska katuna.
25. Ciemnoczerwona katuna.
26. Dobry wytling, szpelt, wełna, warp z wielką ilością płótna.
27. Odpadki i szmaty do smarowania.
28. Dobry szrenc, wełna z wielką ilością bawełny.
29. Szrenc gorszego gatunku.
30. Papier, szmaty zaoliwione itd.

Później (w roku 1874), do celów przedsortowniczych, złączono powyżej powiedzianych 30 gatunków w 17 grup.

Marka	Oznaczenie	Nr. powyżej przytoczonych gatunków szmat:
WL.	— Białe płótno	1, 2 i 3
HWL.	— Półbiałe płótno	4
HL	— Szmaty ze spodni	5, 6 i 7
GL.	— Szare płótno	8 i 9
R.	— Raper (grube płótno pakunkowe)	10
BS.	— Liny konopne	11
J.	— Juta	12
T.	— Dobre powrozy i niesmołowane liny	13
TN.	— Postronki gorszego gatunku, smołowane liny i sieci	14
BL.	— Modre płótno	15, 16, 17, i 18
WB.	— Biała bawełna	19 i 20
HWB.	— Półbiała bawełna	21
BB.	— Kolorowa bawełna	22, 23 i 25
BlB.	— Modra bawełna	24
SP.	— Szpelt, warp i wełna	26
SCB I.	— Szrenc	28
SCB II.	— Szrenc gorszego gatunku	29 i 30

Powyżej przytoczone zestawienia dają nam pogląd na różnorodność przerabianych szmat ale równocześnie na pracę, jaką trzeba wykonać podczas sortowania. Dodać musimy, że powyżej przytoczona norma sortowania nie znalazła nigdy ogólnego zastosowania. Hurtownicy i sortownie szmat, mają swoje własne schematy sortowania, które są zależne od miejscowych stosunków.

Równocześnie z sortowaniem szmat przeprowadza się rozdrobnienie tychże przez „szarpanie" na nożach, podobnych do kos, przyczem oddziela się wszystkie ciała obce, jak to: szpilki, guziki, spinki i haftki, fiszbin, gumę itp. Kiedy szmaty są zanieczyszczono, poddaje się takowe też już często przed sortowaniem czynności „trzepania", t. zn. szmaty zostają tarte i odrzucane w bębnie sitowym przez obiegający w ostatniem wał, zaopatrzony w tępe uzębienie, które działa wspólnie z drugim podobnym wałem, umieszczonym nieruchomo również w bębnie. Takim sposobem oczyszcza się szmaty z zanieczyszczeń. Maszyny nowszej konstrukcji więcej skomplikowane, są jednak sprawniejsze, a przedewszystkiem szczelnie zbudowane, że zatrzymują wszelki pył.

Druk szablonowy.

Druk szablonowy jest najstarszym sposobem powielania pisma, o którym mówi historja, obok druku wyciskanego, który stósowano na monetach i w architekturze. Około roku 1400 przed narodz. Chrystusa, polecił pewien chiński cesarz wycinać znaki pisma w specjalnie spreparowane skóry cielęce, które przykładano na drzwi mieszkań. Za pomocą miękkiego płata rozcierano sok marzanny farbierskiej na szablonie, tak, że znaki się uwidoczniały na drzewie. W taki sposób przypominał on swym poddanym, aby uiszczali podatki.

Druk szablony, dziś stosowany datuje mniejwięcej od roku 1880. W Londynie wynalazł Gestetner rylec kółeczkowy (cyklostyl), a w Ameryce wprowadził Edison mimeograf na rynek. Rylcem kółeczkowym pisze się na parafinowanym papierze (t. zw. papierze woskowym); ostre szprychy kółka nacinają papier i tworzą punktowane kreski. Szablon, takim sposobem stworzony napina się równo na ramie, farbą drukarską naciera się szablon przy pomocy wałka ręcznego, a na arkuszu papieru podłożonym pod szablon ukazuje się pismo. — Zasadniczo nie różni się mimeograf od cyklostylu. Kładzie się tu papier parafinowany na ostry stalowy pilnik i pisze na papierze parafinowanym ostrym stalowym rylcem, który nacina papier i tworzy takim sposobem szablon, który

STALÓWKI — SPINACZE
PINESKI — ZSZYWACZE

w wyborowym gatunku

Katalogi — wzorce — cenniki na żądanie.



Katalogi — wzorce — cenniki na żądanie.

dostarczają:

POLSKIE ZAKŁADY PRZEMYSŁOWE
S. A. „SPŁAW"
WARSZAWA — ORDONA Nr. 11.

WYTWÓRNIA MASZYN
drukarskich, introligatorskich i pudełkarskich

B-CIA BERENT
wł: Fr. Berent
Warszawa, Ordynacka 3. Tel 31-49. Egzystuje od 1898 r.

ADRESY
wszelkich kategorji i branż z całej Polski jakoteż krajów zagran. dostarcz. szybko, tanio!
A. HOROWICZ
Warszawa, Grzybowska 11

TEKTURA
szara, brązowa, biała najtaniej w składach fabrycz.
JÓZEF ZAŁACHOWSKI
Poznań, Rzeczypospolitej 4
Tel. 2513 - Adr. telegr.-Joza-Poznań

FABRYKA WYROB. PAPIEROWYCH
„IDEAL"
WARSZAWA, Kupiecka nr. 4, tel. 23-40 i 113-82

poleca:

Księgi handlowe i pomocnicze
Skoroszyty i teczki kancelaryjne (dubeltowej grubości i w najlepszym gatunku)
Kopjały na 250, 500, 1000 foljo w najwyższym gatunku
oraz wszelkie inne wyroby papierowe.

Tow. Akc. Fabr. Ołówków
„Polonia"
St. Majewski i Ska
Pruszków
pod Warszawą

Każdy Polak niech pisze polskim ołówkiem Majewskiego!
Każdy kupiec polski niech ma na składzie polskie ołówki!

Solali Carbon-Paper

niedoścignionej jakości.

Obowiązkiem każdego obywatela jest dawać pierwszeństwo wyrobom krajowym, przewyższającym pod względem jakości takież zagraniczne.

Do nabycia we wszystkich pierwszorzędnych składach papieru i materjałów piśmiennych.

się używa do powielania jak szablon cyklostylu. Aż do zaprowadzenia maszyny do pisania stosowano jeden lub drugi sposób powielania we wszystkich kantorach i biurach.

Przy zaprowadzeniu się maszyn do pisania, wyparły one szybko pismo ręczne z przyrządu do druku szablonowego, który się szybko do maszyn do pisania zastosował. Zamiast mocnego papieru parafinowego stosowano miękki i mało oporny papier woskowy, który wkładano do maszyny i obrabiano go stalowemi czcionkami maszyny tak, że powstały również szablony; powielanie uskuteczniało się w podobny sposób jak przy piśmie ręcznem. Dr. Rz.

Objaśnienia poszczególnych nazw wytwórczości papierniczej.

Poniżej podajemy szereg w papiernictwie zachodzących, często nawet nie znanych nazw wytwórczości papierniczej. Nazwy te wywodzą się częściowo od sposobu wyrabiania danego gatunku, częściowo odnoszą się do celu zużytkowania danego papieru. Wreszcie szereg tychże przyjęty został z zagranicy.

(p. Rynek Papierniczy Nr. 19, str. 366)

Papier kapeluszniczy. Papier specjalny z łykowatego włóknika siarczynowego, z małym dodatkiem kłaków lub juty; gorszy gatunek zawiera nieco ścieru drzewnego i makulatury. Do pewnego stopnia nieprzepuszczalny na tłuszcze, nadający się do wyciskania, okładania, zmięcia, szycia i zadrukowania. Pod nazwą tą rozumiemy też papier podlepiany tkaniną, używany do wkładek w kapelusze.

Papier kapowy. Jednostronnie gładzony, cienki, drzewny, nieklejony papier.

Papier karteczkowy p. Papier papierosowy.

Papier kartonowy do segregatorów. Na papiernicy wykonany kolorowy papier grubości 180 do 300 g/qm, w rozmiarach do 55×70 cm.

Papier kołnierzykowy. Gruby, gąbczasty papier, nielamliwy, wytworzony przez wolno postępujące mielenie szmatów bawełnianych z dodatkiem płóciennych, który obciąga się następnie na maszynie tkaniną.

Papier koronkowy. (Papier tortowy). Bardzo łykowato wytworzony, dokładnie wybielony papier bez wypełniwa, z którego wybija się koronki papierowe.

Papier kredensowy p. papier kuchenny.

Papier krepowy. Krep mokry wyrabia się na specjalnych maszynach w stanie mokrym, wyłącznie z papierów jedwabnych i wykazuje, jako fabrykat gotowy szczególną ciągliwość i elastyczność, podczas kiedy t. zw. krep suchy, wykonany drogą suchą przy pomocy wyciskarek, właściwości tych nie posiada. Często krepuje się papier z obóch stron, pozwalając mu przebiegać dwa razy przez krepownicę. Przy papierach tego gatunku liczy się zawsze z wahaniami w wadze od 10 do 15 procent.

Papier kuchenny, czyli kredensowy. Taśmy papieru, na którym są wybite lub też tylko wydrukowane wzory koronkowe w kolorze białym lub kolorowym. Służą one do ozdobienia szaf kuchennych i kredensów. Waga papieru tego wynosi od 25 g/qm wzwyż, zwykle jednak 50 g/qm.

Papier kulisty jest gatunkiem papieru wyciskanego w ten sposób, że powierzchnia jego jest pokryta wypukłościami kulistemi. Do wyrobu tego papieru stosuje się zwykle papier pergaminowy, a służy on jako międzypokład przy opakowaniu karmelków i cukierków na miejsce waty. Papier ten znajduje się w handlu w najróżnorodniejszych kolorach.

Papier kwiatowy. Papier do wyrobu sztucznych kwiatów jest białym lub w masie barwionym papierem jedwabnym, służącym do fabrykacji sztucznych kwiatów.

Papier kwiatowy „cop". Wykonany z bielonej celulozy, szczelny na tłuszcze papier pergaminowy, służy do imitacji kwiatów kręconych (kwiatów kopowych).

Papier lamelowy. (Lamele = wąskie paski) jest oznaczeniem fińskiem a oznacza karton wytworzony z dwóch lub więcej arkuszy papieru, połączonych z sobą kleiwem.

Papier „lemone". Jestto papier celulozowy, jednostronnie gładzony o kolorze cytrynowym od 48 g/qm wzwyż.

Papier linkrustowy nazywamy specjalny papier, odpowiednio do wyrobu tapet linkrustowych spreparowany. C. d. n.

Notatki

Wzrost wkładów oszczędnościowych w P. K. O. Wkłady oszczędnościowe wzrosły w ciągu pierwszych czterech miesięcy br. o sumę 19,7 miljonów zł. Największy przyrost zarówno co do ilości kont jak i kwoty kapitału wykazują zwyczajne wkłady oszczędnościowe, wnoszone i wypłacane zarówno w kasach P. K. O. jak i we wszystkich urzędach pocztowych. Przeciętny wkład na jedną książeczkę oszczędnościową tego typu wynosił w końcu stycznia br. — 393 zł w dniu zaś 30 października br. — 536 zł. Wzrost wkładów oszczędnościowych świadczy zarówno o stale wzrastającej wśród społeczeństwa tendencji do kapitalizacji jak i o zwiększeniu się liczby osób, które dzięki rosnącym zarobkom mogą oszczędzać. Fakt ten świadczy również o stałym i silnym wzroście zaufania szerokich sfer gospodarczych do własnej waluty i państwowej instytucji, jaką jest P. K. O.

Anatol France w anegdocie. Anatol France nazywał się w rzeczywistości Thibault. Ale tak mało był oswojony ze swem nazwiskiem faktycznem, iż pod koniec swego długiego życia, mając pewnego razu podpisać dokument oficjalny, zapytał naiwnie?

— Thibault, czy to się pisze przez L?...

— W czasie rewolucji w 1848 roku, opowiadal Anatol France, ojciec mój miał księgarnię na Quai Malaquais. Pieniądz był wówczas rzadkością i, choć dzieckiem byłem, zauważyłem, że w pewnej szufladzie brakło często monety. To mi utkwilo w pamięci. Tak, iż kiedyś matka moja, egzaminując mnie z historji, zapytała co wiem o Rewolucji, odpowiedziałem szczerze:

— Rewolucja? To takie czasy, kiedy w szufladzie brak pieniędzy!

— Jak widzę — dodaje France, nie omyliłem się.

Organizacja wynalazków w Polsce. Niedawno zorganizowany, a tak ważny dla obrony państwa i przemysłu rodzimego, Związek Wynalazców Rzplitej Polskiej przystępuje do zorganizowania wszystkich wynalazców na terenie Polski.

Celem Związku jest zapewnienie im opieki i okazanie pomocy zarówno naukowej jak i technicznej, oraz umożliwienie realizacji pomysłów, leżących nie-

F-MA „ANKIER“ WARSZAWA
Gęsia 21-18 Tel. 262 95
Poleca po cenach fabrycznych:
Nici suchowe w kopert. gros zł 10,20
Amolki „ małe „ zł 7,20
„ „ duże „ zł 12,—
„ „ z żelatyną „ zł 15,—
„ „ z żel. duże „ zł 24,—
Dziady „ z brodami „ zł 16,—
duże „ zł 25,—
Lampiony począwszy od zł 4,80

Lignina w paczkach po 30, 40, 60 gr
Loteryjki po zł 4,80, 7,20 i 15,60 za tuzin
„ beczułk. zł 24,— i 33,— tuz.
Szachy kompl. zł 2,50, 3,—, duże 3,30
Szachownice tektur. zł 1,50 i 3,60 tuz.
„ ceratowe zł 15,—
Domino zł 6,60, 7,80 i 12,60 tuzin
Warcaby zł 3,50, polerowane 5,10 tuz.
Czarny Piotruś zł 1,60.

Firanki bibułkowe zł 1,20 tuzin
Lichtarzyki blasz. 2,40, 3,60 7,20 gros
Konfetti zł 2,20 za kilo
„ w kopertach pergam. zł 6,— za 100 sztuk
Rafia biała zł 15,—, kolorowa zł 20,— za 100 paczek
Serwetki białe ząbk. zł 1,65, duże 3,60 za 10 paczek
Laufery krepow. kwiat. białe 55 gr kolorowe 60 gr
Świece choink. parafin. 45 gr pudełko stearyn. 75 gr „

Mitralezy konfetti, pół sekundy strzelające
Girlandy Suchaka zł 4,80 tuzin
Walizki ręczne do książek i zakupów z okuciem 3 wymiary po zł 2,50, 2,80 i 3,20.
Bloczki kasowe zł 5,50 setka
i wszelkie inne materjały piśmienne.
— **Oferty na żądanie gratis.** —

LEON BLUMENFRUCHT
Wiedeń ul. Tuchlauben 17
Telef. 69 158, 72 814. :: Telegr.: Eibepappen, Wien.

MASA DRZEWNA dla fabryk papieru, w stanie suchym i mokrym.
TEKTURA biała i bronzowa, ręczna i maszynowa.
TEKTURA FILCOWA do podstawek dla piwa.
BIBUŁA DO ATRAMENTU wszelkiego rodzaju.

jednokrotnie po kilka lat w oczekiwaniu na „lepsze czasy“.

Zagranicą, od szeregu lat, już istnieją Narodowe Instytuty Wynalazcze, to też rozwój wynalazczości jest tam niewspółmierny do naszego. Polska natomiast w światowej statystyce wynalzków zajmuje miejsce tuż przed Meksykiem.

Bliższe szczegóły podaje miesięcznik „Wynalazki i Odkrycia“, zaproszenie zaś wysyła tymczasowy Zarząd — Warszawa, ul. Bracka 18, tel. 403-50.

GRAFIKA i POKREWNE ZAWODY

Pressa.

Na wystawie prasowej w Kolonji, którą otwarto w maju b. r. zobrazowali Niemcy całokształt spraw prasowych od jej powstania poprzez jej rozwój w czasach średniowiecznych, wynalezienie czcionek ruchomych, oraz rozwój techniki, aż po dzisiejsze czasy. Za ogrom tej pracy należy im się pełne uznanie.

Nie brakowało tam żadnego szczegółu dotyczącego rozwoju historji prasowej i dlatego trudnoby było opisać szczegółowo na łamach „Rynku Pap.“ całej „Pressa“.

Tereny wystawowe tej imprezy położone na prawym brzegu Renu (w Köln-Deutz) obejmują przestrzeń łukowatą, 4 klm. długą, o powierzchni 500 000 qm, z których 90 000 qm jest zabudowanych. Najnowsza technika budowlana oraz pełne pomysłu i fantazji budowle znalazły tutaj zastosowanie i pomieszczenie.

Otoczenie owych gmachów i pawilonów jest wprost bajeczne a składają się na nie trawniki, klomby artystyczne, fontanny, (świetlne) i zadrzewienia różnego rodzaju. Teren wystawowy tworzy jakoby dla siebie osobne — o regularnych ulicach, parkach, restauracjach, kolejach, różnego rodzaju sklepach — miasto dla siebie. Osobną niejako część tworzy t. zw. „Vergnügungspark“, coś w rodzaju „Luna Parku“ berlińskiego, nad którem króluje wieża kawy „Hag“, zbudowana przez architekta prof. Hoetgera. Windując się liftem na szczyt wieży mija się 37 okien, utrzymanych w barwach państw reprezentowanych na „Pressa“. Wewnątrz wieży demonstruje się produkcję kawy Hag. Obok „Vergnügungspark'u“ znajduje się teatr marjonetek. Orkiestry przygrywają w różnych miejscach i o każdym czasie.

Ciekawe w pomyśle jest również internacjonalne „Weindorf“ (wieś winna), gdzie reprezentowane są znane światowe kuchnie i napoje.

Całość powyższego przedstawia się od początku do końca z niezwykłą okazałością, jest modna i pouczająca, bez zimnych okazów, intensywna i bez pedanterji. Stanowi ona monument ludzkiej umiejętności i wyszukanego smaku dla oka i ducha zwiedzających.

Chcąc uzyskać pogląd na całą wystawę, można było siąść w balon na linach i wznieść się do wysokości 300 metrów, lub wjechać na wieżę głównego budynku, w końcu przejeżdżając koleją lilipucią wszelkie tereny wokoło.

Jednem słowem uczyniono wszystko, aby zwiedzającym uprzyjemnić pobyt. Nadzwyczaj efektowne i z wielkiem poczuciem piękna urządzono oświetlenie tak terenów wystawowych jak i lewego brzegu Renu oraz katedry. Na samej wystawie reklamowały różne firmy w bardzo pomysłowy sposób, natomiast olbrzymiemi i bardzo licznemi reflektorami oświetlano gmachy i tereny wystawowe po jednej stronie Renu, po drugiej miasto. Będąc wieczorem na moście „Hohenzollern“ lub „Hänge-Brücke“ (most wiszący), zdawałoby się, że człowiek śni jakąś baśń z tysiąca i jednej nocy; zwłaszcza lewy brzeg, oświetlający olbrzymi gmach Katedry kolońskiej (budowanej przez przeciąg 600 lat) podpartej niejako wąskiemi estetycznemi, przypominające nam średniowiecze — domami, tworzącemi wąskie uliczki i zaułki. Oświetlenie to zużywało dużo prądu elektrycznego i dlatego, ze względów oszczędnościowych, można je było tylko trzy razy w tygodniu po dwie godziny oglądać. Samą wystawę możnaby podzielić na pięć działów:

1. Wystawa historyczna.
2. Główny budynek wystawowy.
3. Pałac Narodów.
4. Budynki specjalne.
5. „Wesołe Miasto“.

Gmach w którym pomieszczono muzeum wystawowe był ongiś koszarami. Dziś jednak w niczem nie przypomina swego dawnego przeznaczenia. Oczywiście

nie zapomniano przyozdobić gmach ten ślicznemi trawnikami i nowoczesnemi pomnikami. We wspaniałych jego salach poumieszczano część kulturalną. Parter gmachu zajmuje historja rozwoju komunikacji i prasy od jej początku, aż do ostatniego stulecia.

Byłoby rzeczą trudną opisywać po kolei to co się widzi i dlatego się streszczam.

W sali lustrzanej w olbrzymich witrażach umieszczono statuy osobistości, które się przyczyniły do rozwoju prasy. Dalej wystawiono tu najstarszą gazetę świata, chińską gazetę urzędową King-Pao.

W licznych następnych salach przedstawiono dawniejszą i obcą kulturę, więc widzimy tu najpierwotniejsze sposoby przesyłania wieści za pomocą rozmaitych sygnałów, bębnów, lasek karbowanych, najstarsze pisma i hieroglify, kamienie asyryjskie, woskowe tabliczki rzymskie, różne papyrusy i t. d.

Następnie w sposób przystępny i poglądowy przedstawiono ewolucję pisma od jego najdawniejszych form pisanych do obecnej antykwy i fraktury. Na przykładach i starożytnych pismach Fryderyka Rudobrodego, Henryka IV oraz różnych papieży, śledzimy z zaciekawieniem zmiany w kształtowaniu się pisma od archaicznej capitalis do dzisiejszej minuskuły. W czasach wczesno-germańskich rolę dziennikarzy spełniali śpiewacy wędrowni, nowinkarze, wędrujący z miasta do miasta roznosząc wiadomości. Ten sposób przenoszenia wiadomości najwięcej popularnym był w Niemczech. Jako typowego przedstawiciela owych piewców uwydatniono Walthera von der Vogelweide. Podania i legendy o Hildebrancie i Wielandzie przedstawiono plastycznie i na kolorowych obrazach szklanych.

Podobnie, jak spopularyzował się sposób opisany, tak później przenoszono wiadomości za pomocą ilustracji, a nieraz jedno z drugiem demonstrowano na jarmarkach. W jednym z pokoi znajduje się nawet pochodząca z owych czasów skrzynka czarodziejska, coś w rodzaju panoramy z panoptyków, która ilustruje aktualne wydarzenia. Ludzie ówczesni więcej widzieli i odczytywali z obrazka niż dzisiaj, na co trzeba było specjalnego daru przenoszenia wiadomości tą drogą. Rozwój drzeworytnictwa, a później miedziorytnictwa chodzi z tem w parze. I dziś można zauważyć, że prasa wraca poniekąd do ilustracji, jednak nie kierując się względami takimi jak wonczas, t. zn. operując ilustracjami dlatego, że duży procent nie znał słowa drukowanego. Wtedy ludzie nie umieli czytać, dzisiaj im się nie chce. Powrót do ilustracji wyobraża plastyczne znamię swoistego rodzaju prymitywu. Niestety jednak ilustracja dzisiejsza nie polega na artystycznych drzeworytach, czy miedziorytach wzgl. na prymitywnych motywach ludowych jak dawniej, dziś zastąpiła to niestety fotografja.

Ciąg dalszy nastąpi.

Druk na tkaninach.

Dziś zaopatruje się drukiem wszelkie możliwe tkaniny, które jednak nie zawsze się nadają do tego w tym sensie, w jakim przemysł graficzny to rozumie. Zadrukowanie tkanin na wielką skalę jest uboczną gałęzią przemysłu tekstylnego, który posiada do tego celu wielkie maszyny, zaopatrzone w dziesięć i więcej przyrządów do drukowania. Ten maszynowy druk na tkaninach przeprowadza się wyłącznie jako druk wklęsły za pomocą walców grawjurowanych, i trawionych, zwykle miedzianych, a który w swych zacżątkach jest starszy niż litografja. Z życiorysu Senefeldera wiemy, że zajmował on się dużo, a przez pewien czas wyłącznie tylko drukiem na katunie i trawieniem walców. Nowoczesne, szybkobieżne maszyny do druku wklęsłego, są wzorowane na maszynach, przeznaczonych do zadrukowania tkanin. Prócz tego mechanicznego druku tekstylnego, istnieje druk ręczny, tak zwany druk modelowy, ponieważ wykonuje się tu odbitki zwykle z drewnianych, rytowanych, lub na wzór walców do zadrukowania tapet za pomocą stożkowatej blachy mosiężnej wykonanych form, przy których płaszczyzny pomiędzy konturami blaszanemi wyłożone są pilśnią. Formy te nazywają modelami. Druk uskutecznia się na prasie wrzecionowej, wzgl. przez klepanie młotkiem drewnianym, wreszcie przez nacisk ręczny. Ten ostatni sposób przeprowadza się szczególnie przy zadrukowaniu ceraty, przy wzorach zamkniętych (ostatnio też litograficznie), podczas kiedy wzory bez końca drukuje się za pomocą druku modelowego na prasach wrzecionowych, bardzo silnie zbudowanych. Dalsza metoda zadrukowania tkanin zasadza się też na t. zw. druku natryskowym, który przeprowadza się za pomocą szablon, trawionych na blasze miedzianej lub cynkowej i aerografu, podobnie jak przy chemigraficznym retuszu pozytywnym. Sposobem tym osiąga się bardzo ładne efekty. Farbę używa się w konsystencji nie gęstej, a można ją nakładać w pokładzie cienkim lub grubym, stosownie do uznania, czem się osięga ten skutek, że za pomocą jednej farby można wydobyć kilka tonów danego koloru, przy czem, bezwątpienia, zgrabność wykonującego druk odgrywa wielką rolę.

Z wyjątkiem druku na ceracie i linoleum stosuje się do tkanin specjalne farby, używane ogólnie do ich farbowania. Nie nadają się one pod żadnym względem do chemicznego druku płaskiego, ani też do druku wypukłego drukarza. Powodem tego nie są farby jako takie, lecz środki wiążące i trawiki, które do nich muszą być dodane, aby je na tkaninie utrwalić. Prócz tego są farby te takie rzadkie, że nie nadają się do drukowania na maszynach w zawodzie graficznym. Wszystkie farby stosowane na tkaninach uzyskują swą trwałość dopiero przez traktowanie wykończające, t. zn. przez parowanie i wyprawę tkanin.

Wszystkie te techniki do drukowania na materjałach wykonuje się podług całego szeregu najróżnorodniejszych sposobów, stosownie do efektu, jaki się zamierza osięgnąć, których jednak nie można zastosować ani w litografji ani w druku z form drukarskich. Tkacze nie uważają też druków, wykonanych na prasach drukarskich jako „prawdziwych“, ponieważ brak im odpowiednich przesłanek. Coprawda, rozpoczęto stosować prawdziwe farby indantrenowe też dla druku graficznego i to z dobrym skutkiem. Farby te pozwalają się też, pod pewnemi warunkami z prasy litograficznej na materjałach tkanych nadrukować i utrwalić przez proces wykończający, jednak trudności są tak znaczne, że sprawa się nie opłaca.

Zadaniem druku litograficznego i typograficznego nie jest też masowe zadrukowanie tkanin dla celów tekstylnych. Zasadniczo chodzić będzie nam zawsze o małe przedmioty i nie wielkie nakłady. Wykonywać będziemy etykiety dla pewnych celów, druki ozdobne dla papierów luksusowych, imitacje

„SAZET"

jest jedynym wypróbowanym preparatem przeciw zamarzaniu szyb w oknach wystawowych, samochodach i t. d. i t. d.

Butelki 200 gr. wysyła się po zł 7.50 franko za zaliczeniem

LABORATORJUM CHEMICZNE
L. RZĄDKOWSKI
Poznań, ul. Grunwaldzka nr. 13

Poszukuję zastępców na korzystnych warunkach

HURTOWNIA MATERJAŁÓW PISEMNYCH
HENRYK AUERBACH
WARSZAWA, SIENKIEWICZA 3.

MATERJAŁY PISEMNE
i WYROBY INTROLIGATORSKIE.

Fabryka kopert „HANSA"
TOW. AKC. GDAŃSK, WEIDENGASSE 35/38

WSZELKIEGO RODZAJU KOPERTY, TOREBKI DO PRÓB, WYSYŁKOWE, AKTOWE I DO WYPŁAT. KOPERTY URZĘDOWE. OKIENKOWE I DO PIENIĘDZY.
TECZKI Z PAPIEREM LISTOWYM, BLOKI KORESPONDENCYJNE, KASETKI, PAPIER CZERPANY „BÜTTEN" I PAPIERY ŻAŁOBNE, KARTY WIZYTOWE, PAPIERY MASZYNOWE
DOSTAWA TYLKO ODSPRZEDAJĄCYM. WZORY I CENNIKI NA ŻĄDANIE

Uruchomiłem
zupełnie nowoczesny zmechanizowany
oddział grawerski
i wykonuję po niebywale niskich cenach

specjalnie:

1. Szyldziki na drzwi, mosiężne lub aluminjowe w różnych rodzajach
2. Szyldziki na maszyny w wykonaniu wklęsłem lub wypukłem jako artykuł masowy. Dostawa odwrotna.

Najtańsze źródło dostawy dla PP. Grawerów.

Ludwik Kapela, Fabryka stempli
Poznań, ulica Wrocławska 18 Telefony: 1826 i 1827

obrazów olejnych itp. Dawniej był druk na jedwabiu bardzo rozpowszechniony, jednak zmiana kierunku gustu spowodowała jego zaniknięcie, co nie stanowi, aby on znów nie odżył, temwięcej, że w jedwabiu sztucznym posiadamy obecnie materjał nie drogi, a pod każdym względem lepszy, niż dawniej stósowany lekki atłas bawełniany.

Co się tyczy etykiet, to zwykle chodzić będzie o takie, które służyć będą do wszycia w bieliznę, ubrania itp. Tu można drukować tylko drukiem typograficznym, z powodu, że farby, trwałej na pranie, nie można sposobem litograficznym wydrukować, dlatego, że forma litograficzna jest zawsze wilgotną, czego powiedziana farba nie znosi. Jeżeli format przedmiotów wykonanych nie za wielki, można je wydrukować na tkaninie, która powinna być nieco nakrochmaloną, bez podlepiania papierem, na tyglówce. Większe kawałki materjału winny zostać podlepione papierem. Wskazanem jest postępować tu bardzo ostrożnie i próbę wyprania uskutecznić nie prędzej, zanim druk wykonany dobrze nie wyschnie.

Druk litograficzny uskutecznia się na materjałach takim samym sposobem, jak na papierze. Z powodu jednak, że włókno tkaniny wsysa znacznie więcej farby niż papier — a jest to koniecznością, chcąc uzyskać dobre pokrycie i dobry wygląd druku — trzeba, przynajmniej przy płytach o wielkich płaszczyznach drukowych, pracować z wielką ilością farby. Nie jest to bardzo łatwem. Trudności te usuwamy jednak, wykonując poddruk płytą białą. Płyta ta powoduje, że usuwamy połysk metaliczny itd. na tych miejscach, na których farba biała jako taka powinna działać, oraz tam, gdzie połysk taki jest niepożądany, n. p. na miejscach cielistych, przy pstrych kwiatach itp. Sposób często zalecany, pomieszania pierwszych farb z bielą kryjącą, wypełni zadanie swe tylko częściowo i tylko przy tonach barwnych, podczas kiedy czystej bieli osiągnąć nim nie zdołamy. Przy materjałach o powierzchni gładkiej można ostatecznie sposób ten stosować, nie nadaje się on jednak przy tkaninach szorstkich i groszkowanych, tu poddruk płytą białą, często nawet dwurazowy, jest koniecznym, gdyż inaczej nie osiągniemy gładkiego druku. Poddruk biały musi przedewszystkiem stworzyć dobry podkład, czyli musi wyrównać strukturę powierzchni przy materjałach mniej gładkich. Zupełne wyrównanie nie zawsze będzie możliwem ani pożądanem, z powodu, że wygląd druku może dużo stracić przez zakrycie struktury powierzchni, n. p. przy druku obrazów olejnych.

Dok. nast. Dr. Rządkowski.

Rady i wskazówki do druku ofsetowego.

Około połowy siódmego dziesiątka lat dziewiętnastego wieku zostały zaprowadzone pierwsze drukarki rotacyjne, niedługo potem ukazała się prasa cynkorotacyjna, a w końcu prasa ofsetowa, która w ostatnim czasie zaprowadziła się bardzo. Dziś osięgnął rozwój techniczny ostatnich lat stopień doskonałości, że kwestja, czy prasa ofsetowa ma przyszłość, należy do czasów minionych.

Nabywając prasę dla druku z cynku, jest miarodajnem przedewszystkiem rozwiązanie kwestji, jaka maszyna jest najodpowiedniejszą: czy rotacyjna maszyna ofsetowa, czy zwykła płaska.

Przedewszystkiem trzeba nam stwierdzić, że płaska maszyna ofsetowa nie nadaje się dla każdej drukarni. W przedsiębiorstwach większych można znaleść dla niej odpowiednie roboty, ponieważ przedsiębiorstwa takie posiadają zwykle wielki wybór najróżnorodniejszych prac i mogą stąd łatwo wybrać to, co się najlepiej dla danej maszyny nadaje. W przedsiębiorstwach mniejszych przedstawia się sprawa ta inaczej: tu trzeba, kiedy się ustawi maszynę ofsetową, każdą robotę na niej wykonać. Przy małych nakładach wymaga często przedruk, wzgl. przedruk odwrotny, niekiedy więcej czasu, aniżeli druk nakładu; prócz tego uwzględnić trzeba przy ostatnim pewne ważne momenty. Nie każdą rzecz można bez zarzutu odwracać, przedewszystkiem należy do beznagannego wykonania pracy tej wyszkolony personał. Przedsiębiorstwo większe jest pod tym względem korzystniej uposażone, bo może przy pomocy fotografji, która zwykle tworzy oddział tegoż, tworzyć płyty prawostronne. Z tych kilka przykładów wynika, że prasa ofsetowa w przedsiębiorstwach średnich i małych zwykle nie nadzwyczaj idealnie się kalkuluje. Dalszą korzyść mają te drukarnie, które papiery swe same wybierają, ponieważ mogą zastósować wybór ten do do druków wykonywanych. Zaletą bowiem maszyny ofsetowej jest nie na ostatniem miejscu to, że można na niej, przy pomocy elastycznej błony gumowej, zadrukować papiery nawet jak najwięcej szorstkie. Od jakości papieru zależną jest również szybkość, z jaką maszyna ma pracować, a, o ile pozwala na to charakter danego rodzaju druku i przedruku, można stósować tu szybkość dowolną. Najkorzystniej przedstawia się druk merkatylyj. Przy chromotypjach trzeba uwzględnić właściwości maszyny ofsetowej już przy przygotowaniu ich na kamieniu; partje kredowe trzeba nakładać nieco delikatniej, aniżeli przy litografji. Przy pracach siatkowych trzeba zwracać uwagę na to, aby siatka nie była za gęsta, ponieważ występuje ona silniej przy przedruku odwrotnym i pośrednim.

Prasa ofsetowa nie znajduje się, jak zaznaczyliśmy, w stadjum rozwoju. Maszyna dwukolorowa otworzyła pochód do dalszego postępu technicznego. Coraz to dalej sięgają konstrukcje techniki dzisiejszej. W końcu ukazała się prasa ofsetowa czworobarwna, a w najbliższym czasie zostanie zbudowana płaska prasa ofsetowa, podobna do zwykłych pras litograficznych, która wykonywać będzie druki najlepszej jakości. Drukarnia nadająca ton zawodowi, oddawna już posługuje się prasą ofsetową, z powodu, że forma nie wymaga przyrządzenia, zabierającego dużo drogocennego czasu.

Chcielibyśmy podać w końcu kilka technicznych wskazówek. Metoda druku ofsetowego, którą zaprowadził Dr. Strecker, zdaje się być najprostszą i najlepszą. Wygładzenie płyty uskutecznia się przy pomocy tamponu pilśnianego, w większych zaś przedsiębiorstwach na t. zw. wstrząsarkach. Nową, wzgl. używaną już płytę cynkową myjemy 6-cio procentowym rozczynem kwasu azotowego, który niszczy resztki tłuszczu i gładzimy ją przy pomocy wody, piasku i mąki pumeksowej, nadając jej gładkość ostateczną za pomocą drobnej mąki pumeksowej. Płytę wykończoną trzeba opłókać tylko pod promieniem wody, ponieważ mycie gąbką tworzy na niej bardzo łatwo znamiona i uszkadza jej drobne uziarnienie. Po wykąpaniu przygotowanej płyty w 4-ro do 6-cio pro-

Najstarszy w świecie
tygodnik dla introligatorni

jest

„Journal für Buchbinderei"

Poessneck Thür. (Niemcy).

Próbne egzemplarze z warunkami abonamentowemi i ogłoszeniowemi bezpłatnie w wydawnictwie **Streitberger, Poessneck** (Niemcy).



Wyroby
z kartonu pod gwarancją nieprzemakalnego, nie przepuszczającego tłuszczu gorącego na gotowaniu jako specjalność
Drukarnia Rauscher, Mogilno (Wlkp.)

ZNACZKI pocztowe, polskie i zagraniczne, kupuję i wymieniam. **M. Kuliński** Poznań, Mickiewicza 13



WIECZNE PIÓRA

Fabryka ołówków „Koh - i - noor"
L. & C. Hardtmuth
Reprezentacja na Polskę: Kraków, Czarnowiejska 70.

centowym rozczynie kwasu azotowego i szybkiem jej wysuszeniu, jest takowa gotową do użycia.

Tak przygotowana płyta cynkowa jest bardzo wraźliwą na tłuszcz: znacznie więcej jeszcze, aniżeli kamień litograficzny. Stąd trzeba zważać na czystość i bardzo ostrożnie ją traktować. Temperatura w ubikacji, w której uskutecznia się przedruki, nie powinna nigdy przekraczać 18—19° C. Celem osiągnięcia dobrych przedruków stosuje się papiery przedrukowe wilgotne albo półwilgotne.

Papier przedrukowy na florze, szczególnie do druków kolorowych, można samemu sobie bardzo łatwo przygotować. Pól funta krochmalu gotuje się w $^3/_4$ litra wody na papkę równomierną; następnie krajemy nożycami trzy tabliczki żelatyny na drobne kawałeczki i dodajemy, gotując do krochmalu. Wreszcie dodajemy do papki jedną dziesiątą wagi gliceryny. Masę tę nakładamy, w miernie ciepłym stanie, za pomocą gąbki idealnie czystej i drobnej na papier w pokładzie dosyć grubym. Suszenie arkuszy nie powinno uskuteczniać się na ramach, ale na sznurach. Papier ten wykazuje szczególne zalety: odbitki wypadają bardzo wyraźnie, można je łatwo punktować i sucho napinać. Beznaganne odwracanie jest temsamem zapewnione.

Napinanie przedruków uskutecznia się w ogólności tak, jak przy kamieniu, trzeba jednak zważać na to, ażeby pod płytą nie znajdowały się ziarenka piasku, bo przeciskają one się bardzo łatwo na płycie, a miejsca takie, wypukłe, przyjmują farbę. Skoro płyta dostatecznie przyciągnie, trzeba nam odmoczyć papier i masę przedrukową, płytę dobrze opłókać i wysuszać. W stanie takim nadaje się ona najlepiej do retuszowania. Kiedy płaszczyzny są dobrze pokryte, i wszystko inne jest w porządku, gumujemy płytę, myjemy ją tynkturą na kamieniu i nakładamy na nią farbę świeżą. Po opudrowaniu cynku talkumem i asfaltem oraz po jego oczyszczeniu, trawimy płytę. Płyn do trawienia nie powinien stać spokojnie na płycie, ale trzeba go stale rozdzielać za pomocą gąbki lub pendzla. Po wytrawieniu myje się płytę jeszcze raz, gumuje i suszy, poczem jest ona gotowa do drukowania nakładu. (Dok. nast.)

Dr. Rządkowski.

Notatki

Ś. p. Józef Brykczyński. W sobotę, dnia 3 bm. zmarł nestor drukarzy poznańskich ś. p. Józef Brykczyński, wieku 77 lat. Ś. p. Brykczyńskiego cechowało przedewszystkiem wielkie umiłowanie pracy zawodowej, to też do niedawna postać sędziwego starca z białą brodą widywaliśmy stale w zakładach Drukarni Polskiej. Dopiero od przeszłego roku przeszedł ś. p. Brykczyński na zasłużony spoczynek. W roku ubiegłym obchodził 50-lecie pracy w Drukarni Polskiej i 60-lecie pracy w zawodzie drukarskim. Śmierć jego budzi szczery żal wśród towarzyszy sztuki drukarskiej. Pogrzeb odbył się we wtorek, dnia 6 b. m. Cześć Jego pamięci!

Ś. p. Władysław Jewasiński. W nocy z niedzieli na poniedziałek ubiegły zmarł niespodziewanie podczas pracy w swem biurze ś. p. Władysław Jewasiński, prezes Izby Rzemieślniczej w Poznaniu, w 57 roku życia. Rodem pochodził z Czarnkowa, w Poznaniu ukończył państwową szkołę budownictwa. Prezesem Izby Rzemieślniczej był od roku 1923. Jako obywatel i człowiek pozyskał sobie wszystkich, którzy mieli sposobność go poznać. R. i. p.

Złodziej i literat. Wychodzące w Medjolanie włoskie czasopismo teatralne „Comedia" rozpisało było przed kilku miesiącami konkurs na napisanie modnej jednoaktówki. Komisja literacka, badająca nadesłe utwory, przyznała główną nagrodę pieniężną niejakiemu Riccardo Testa, zamieszkałemu w Turynie. Gdy jednakże do autora nagrodzonej jednoaktówki zwrócono się, by zechciał odebrać przyznaną mu nagrodę pieniężną, dowiedziano się, że autor od pewnego czasu znajduje się za kradzież w więzieniu w Turynie oraz, że autor jest znanym złodziejem i awanturnikiem, który już po raz czwarty znajduje się w więzieniu, a dwukrotnie był umieszczony w domu warjatów... Gdy urzędnik więzienia doniósł laureatowi o przyznanej mu nagrodzie, Testa zaczął się sarkastycznie śmiać i dowodzić, że literacki sąd konkursowy wcale a wcale nie był się poznał na fatalnych błędach kompozycyjnych jego utworu. — Komedyjka Testy jeszcze nie ukazała się na scenie, a już w Medjolanie, Turynie i reszcie Włoch wywołuje istne salwy śmiechu.

POSZUKIWANE ŹRODŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie**. Za nadesłaniem 25 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

Poszukuje się dostawców wzgl. fabrykantów na:

27. Włocławek. Klisze lub matryce do ilustracji.
37. Przedbórz. Wyrobów oksydowanych.
41. Świętochłowice. Korków drwnianych do aparatów „sekare".
42. Bochnia. Ram wszelkiego rodzaju do obrazów.
43. Tarnów. Praktyczne aparaty do nalepiania etykiet.
44. Będzin. Maski papierowe całkowite z brodami i inne.
45. Będzin. Baloniki gazowe (do napełniania gazem).
46. Warszawa. Gilzy papierowe do nawijania rolek papierowych.
47. Bydgoszcz. Meble biurowe z fabryk położonych pod względem przewozu korzystnie dla Bydgoszczy.
50. Rymanów. Maszyny do powlekania papieru i płyt emulsją fotograficzną.
63. Warszawa — dużą używaną maszynę litograficzną.
64. Tomaszów — obrazy i ramki do wszelkich obrazów. Obrazy mogą być krakowskie lub częstochowskie.
65. Tomaszów. Baloniki gazowe do napełniania gazem.
66. Warszawa — Papier do dekalkomanji (odbijanek) format 50×70, 80×60, lub 40x60.
67. Borysław — Maski papierowe.
68. Borysław — Straszaki (rewolwery, masywne metal.).
69. Borysław — Łyżwy i sanki.
70. Borysław — Przybory do rybołóstwa.
71. Kraków. — Kto wyrabia papierowe abażury do lamp?
72. Inowrocław — kto dostarcza pionków do „Halmy"?
73. Kleszczele, pow. Bielsk Podl. Kto wyrabia i dostarcza segregatory różnych formatów i typów?
74. Przemyśl — papier do pakowania czekolady (Zolephanpapier) lub podobny.
75. Lwów — maszynki do teczek t. zw. „Expromptum".
76. Myślenice — karty do gry bez figur, z numerami i farbami.
77. Kołomyja — ramy do obrazów wybijane z tektury.

OGŁOSZENIA OSOBISTE.

Pocztówki

gwiazdkowe, noworoczne i imieninowe wysprzedaje po cenach najtańszych dopóki zapas starczy.

M. KACZMAREK, Poznań, W. Garbary 39

Fabryka Wyrobów Papierowych w Warszawie poszukuje

przedstawiciela

Oferty tylko piśmienne wraz z referencjami kierować sub **A. I. Azimi, Warszawa, Przejazd nr. 9.**

Kupię

używane maszyny do wyrobu kartonu

Zgłoszenia uprasza się do administracji „Rynku Papierniczego" pod **„A—C".**

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Henryk Sulikowski Poznań.

Drukiem L. Kapeli w Poznaniu, Wrocławska 18. Tel. 18-26.